MINISTÉRIO DO EXÉRCITO
DEPARTAMENTO GERAL DE SERVIÇOS
DIRETORIA DE MATERIAL DE INTENDÊNCIA

LUVA DE COURO COM CANHÃO ALTO - DESCRIÇÃO E MONTAGEM - PADRONIZAÇÃO

I - OBJETIVO

Esta norma descreve e padroniza as partes componentes e suas matérias-primas, as dimensões e montagem da luva - de couro com canhão alto.

II - NORMAS COMPLEMENTARES

Na aplicação desta norma é necessário consultar:

A - NORMAS DE ESPECIFICAÇÃO

DMI 1047-E - Couro caprino II - Especificação
DMI 1048-E - Couro para canhão da luva - Especificação

B - NORMAS DE PROCEDIMENTO

DMI 1000-Pc - Retirada de corpos-de-prova de couro - Procedimento
DMI 1001-Pc - Moagem de couros - Procedimento
DMI 1002-Pc - Condicionamento de corpos-de-prova - Procedimento
DMI 1003-Pc - Escala Cinza para determinação da mudança da cor - Procedimento

DMI 1004-Pc - Escala Cinza para determinação da transferência da cor - Procedimento

DMI 1005-Pc - Amostragem de calçados militares - Procedimento

DMI 1006-Pc - Avaliação da alteração de cor através do emprego da escala cinza - Procedimento

C - NORMAS DE MÉTODO DE ENSAIO

DMI 1000-Me - Couros - Determinação de substâncias solúveis em diclorometano - Método de ensaio

DMI 1001-Me - Couros - Determinação de óxido crômico e da cinza total - Método de ensaio

DMI 1003-Me - Couros - Determinação do pH e da cifra diferencial do pH de um extrato aquoso - Método de ensaio

DMI 1004-Me - Couros - Determinação da carga de rasgamento - Método de ensaio

DMI 1005-Me - Couros - Determinação da resistência à - flexão - Método de ensaio

DMI 1006-Me - Couros - Determinação da resistência da - adesão do acabamento - Método de ensaio

DMI 1007-Me - Couros - Determinação da resistência da - cor ao atrito - Método de ensaio

DMI 1024-Me - Couros - Determinação da espessura - Método de ensaio

DMI 1027-Me - Couros - Determinação da solidez da cor à luz - Método de ensaio

III - DESCRIÇÃO E MONTAGEM

A - DESCRIÇÃO

1 - DA LUVA DE COURO COM CANHÃO ALTO (Figura 01)

A luva de couro é constituída de 02 (duas) partes principais: luva propriamente dita e canhão

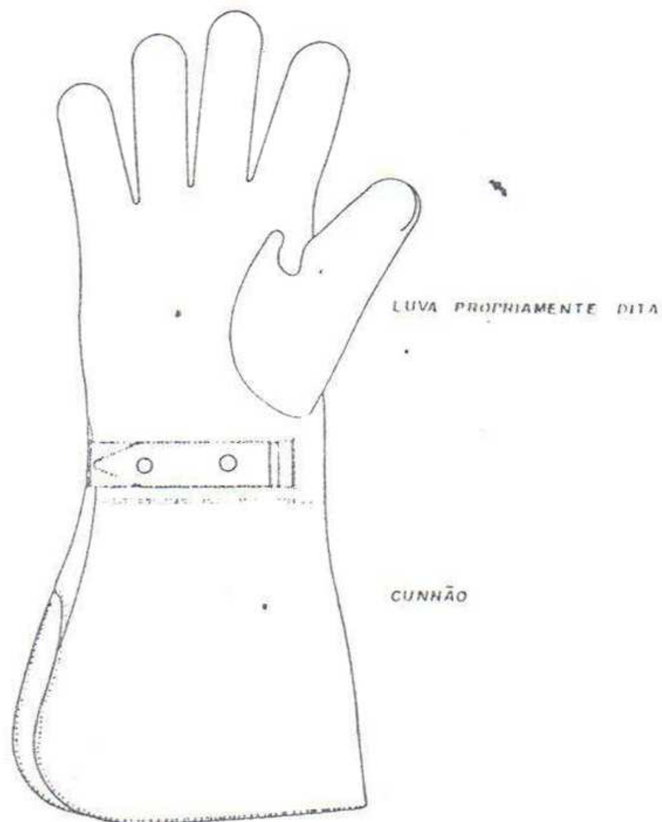


Figura 01

2 - DAS PARTES PRINCIPAIS

2.1 - LUVA PROPRIAMENTE DITA (Figura 02)

Esta parte é constituída de uma peça central, 02 (duas) tiras para aplicação do botão de prossão, 06 (seis) retalhos de couro (fechamento dos espaços de acomodação dos dedos das mãos), 01 (um) passador, botão de pressão, tira de couro para fixação do passador e uma cobertura de couro do dedo polegar.

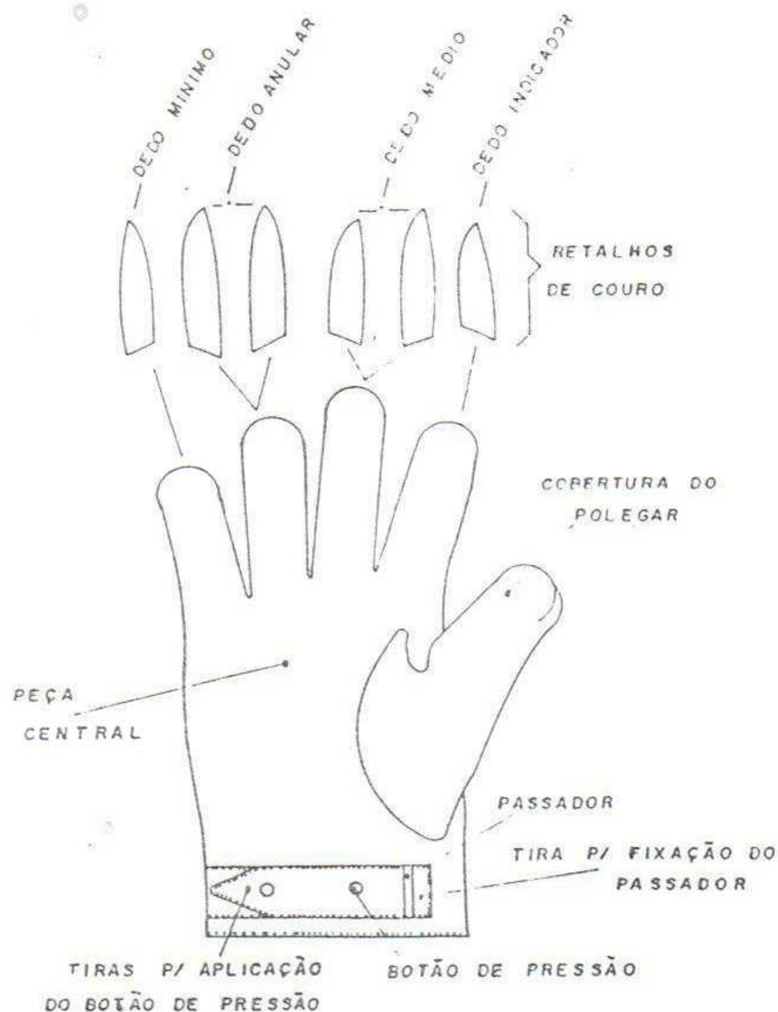


Figura 02

2.2 - CANHÃO (Figura 03)

Esta parte é constituída pelo canhão propriamente dito, 01 (um) fole e 01 (uma) tira de reforço. (Terminação superior)

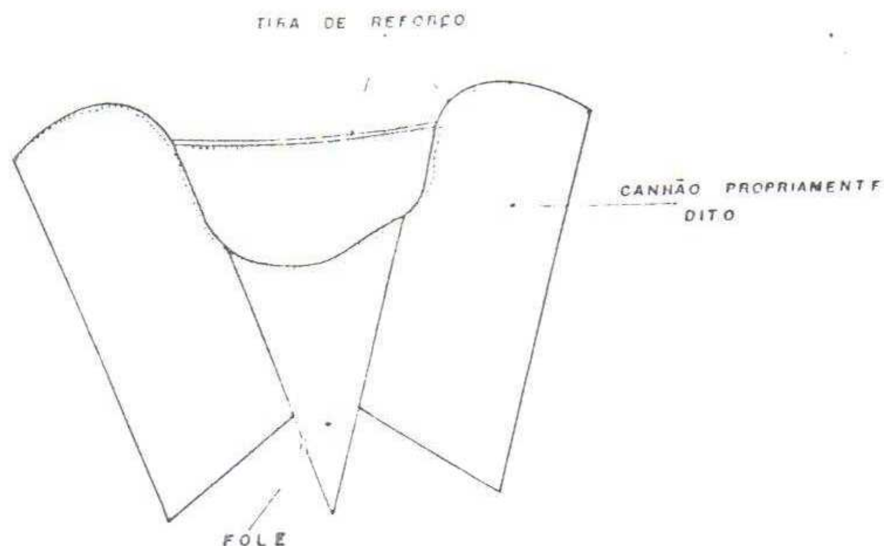


Figura 03

3 - DAS PEÇAS COMPONENTES

3.1 - DA LUVA PROPRIAMENTE DITA

3.1 1 PEÇA CENTRAL (Figura 04)

Peça de couro caprino curtido ao cromo, com acabamento branco do lado da flor (Conforme Norma DMI 1047-E).

Do lado do carnal deve apresentar um lixamento de forma a não apresentar fibras soltas.
Este couro deve possuir um toque macio para facilitar o manuseio com os dedos das mãos.
A espessura desta peça de couro deve ser de 0,8 ± 0,1mm.
Esta peça deve apresentar 03 (três) costuras com a finalidade de evitar a deformação do couro na ocasião de utilização da luva (Figura 04)
O formato e as dimensões desta peça devem obecer a figura 04.

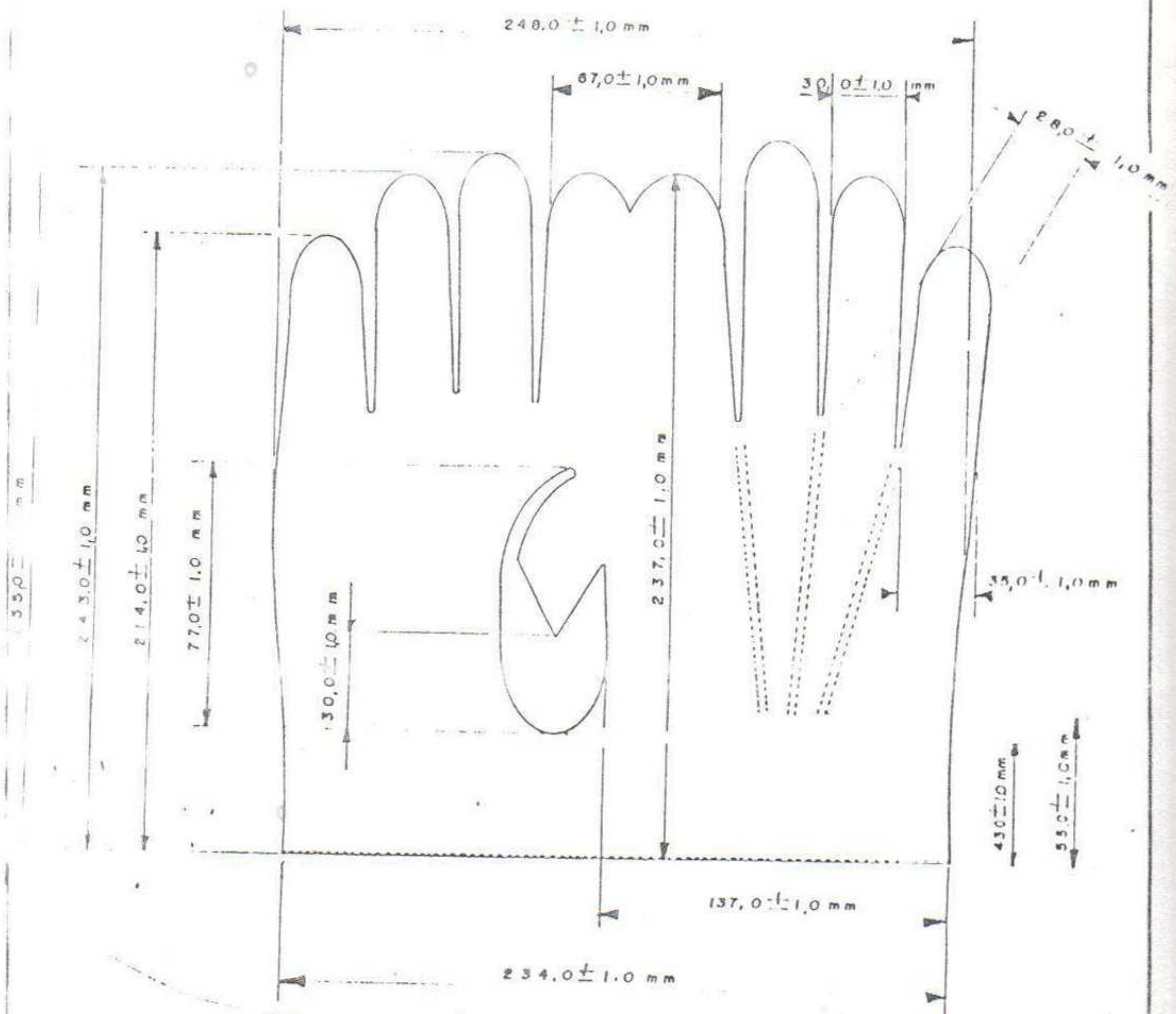


Figura 04

3.1.2 - TIRAS PARA APLICAÇÃO DO BOTÃO DE PRESSÃO (Figura 05)

Estas tiras são de couro bovino curtido ao cromo, com acabamento branco do lado da flor.
As bordas destas tiras também devem ser terminadas em branco
Estas tiras são colados e costuradas (costuras simples) entre si.
Estas costuras distanciam 2,0 ± 0,3mm das bordas das tiras e possuem 4,0 pontos por centímetro linear.
A espessura destas tiras deve ser de 0,8 ± 0,1 mm.
As dimensões e o formato destas peças devem obedecer a figura 05.

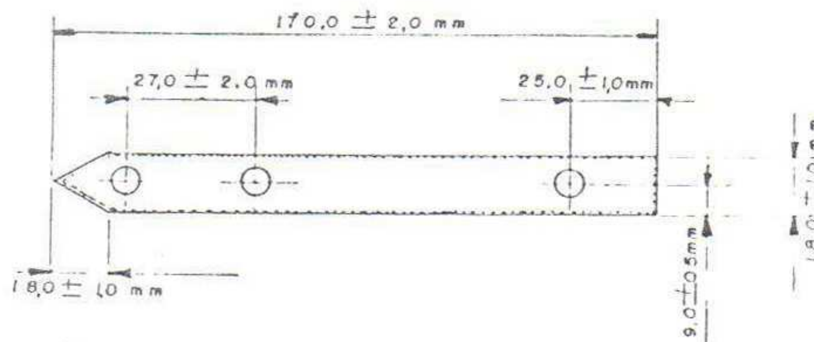


Figura 05

3.1.3 - RETALHOS DE COURO (Figura 06)

Peças de couro caprino curtido ao cromo, com acabamento - branco do lado da flor.
A espessura destas peças deve ser de 0,8 ± 0,1 mm.
O formato e as dimensões destas peças devem obedecer a figura 06.

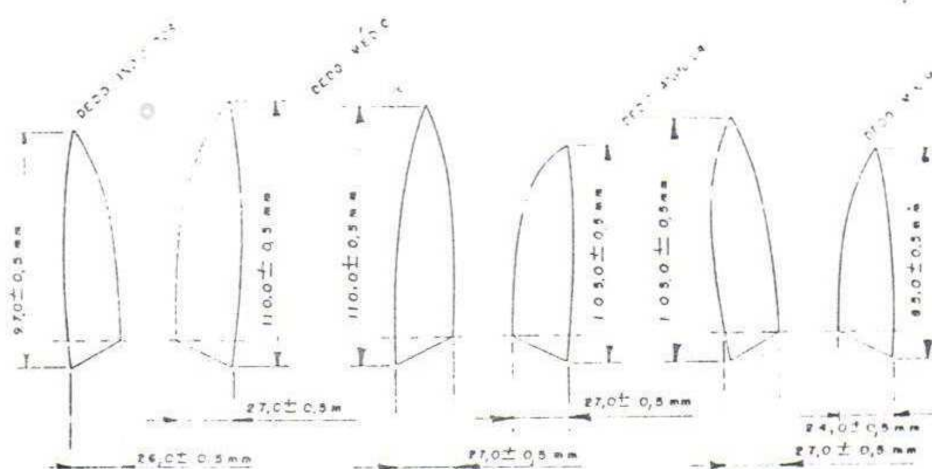


Figura 06

3.1.4 - PASSADOR (Figura 07)

Esta peça é confeccionada de aço, possuindo um acabamento niquelado.
O formato e as dimensões desta peça devem obedecer a figura 07.

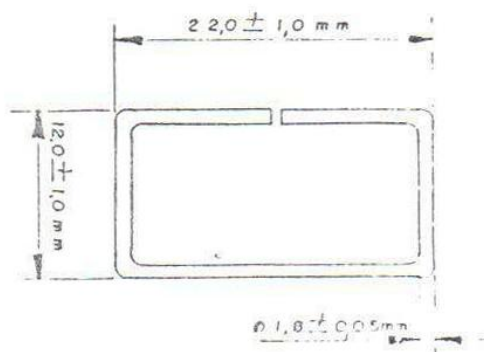
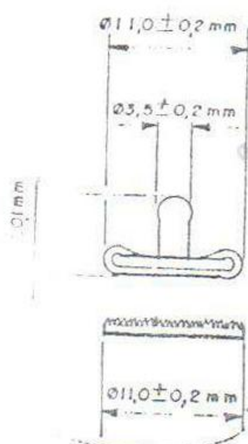


Figura 07

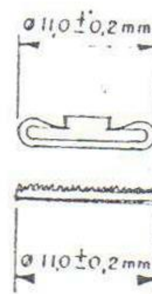
3.1.5 - BOTÃO DE PRESSÃO (Figuras 08A e 08B)

a peça é confeccionada de aço, possuindo um acabamento niquelado.
Esta peça é composta de macho (Figura 08A) e fêmea (Figura 08B).



Macho

Figura 08A



Fêmea

Figura 08B

3.1.6 - TIRA DE COURO PARA FIXAÇÃO DO PASSADOR (Figura 09)

Peça de couro caprino curtido ao cromo, com acabamento branco do lado da flor. As bordas desta peça também devem ser pintadas na cor branca.
A espessura desta peça deve ser de 0,8 ± 0,1 mm.
O formato e as dimensões desta peça devem obedecer a figura 09.

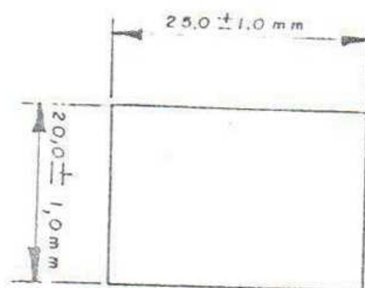


Figura 09

3.1.7 - COBERTURA DE COURO DO DEDO POLEGAR (Figura 10)

Peça de couro caprino curtido ao cromo, com acabamento branco do lado da flor.
Esta peça de couro deve possuir um toque macio para facilitar o manuseio com o dedo polegar.
A espessura desta peça de couro deve ser de 0,8 ± 0,1mm.
O formato e as dimensões desta peça devem obedecer a figura 10.

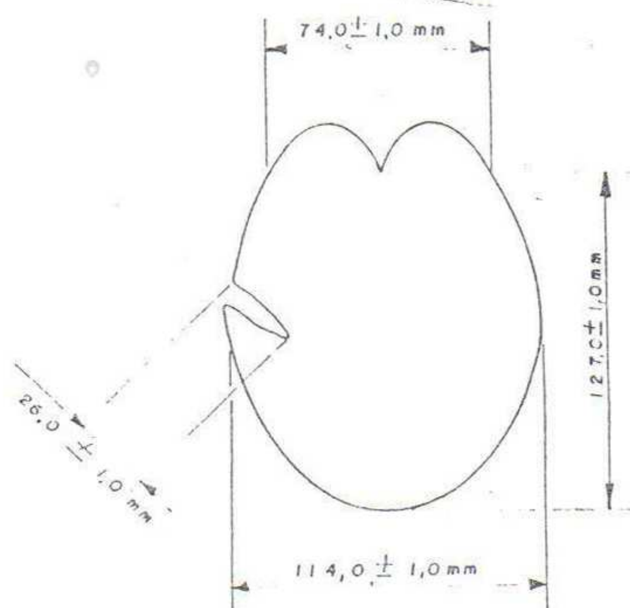


Figura 10

3.2 - DO CANHÃO

3.2.1.- CANHÃO PROPRIAMENTE DITO (Figura 11)

Peça de couro bovino curtido ao cromo, com acabamento bran co do lado da flor. (Conforme Norma DMI 1048-E).
A espessura desta peça deve ser de 0,9 ± 0,1mm.
O formato e as dimensões desta peça devem obedecer a figura 11.

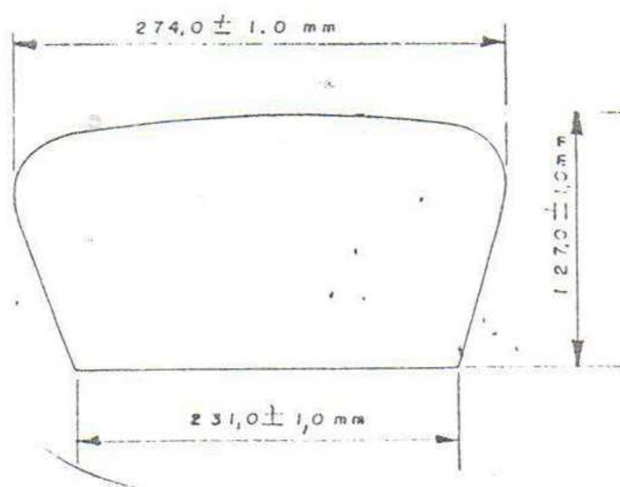


Figura 11

3.2.2 - FOLE (Figura 12)

..a de couro caprino curtido ao cromo, com acabamento ..nco do lado da flor.

Esta peça de couro deve possuir espessura de 0,8 ± 0,1 mm.

O formato e as dimensões desta peça devem obedecer a - figura 12.

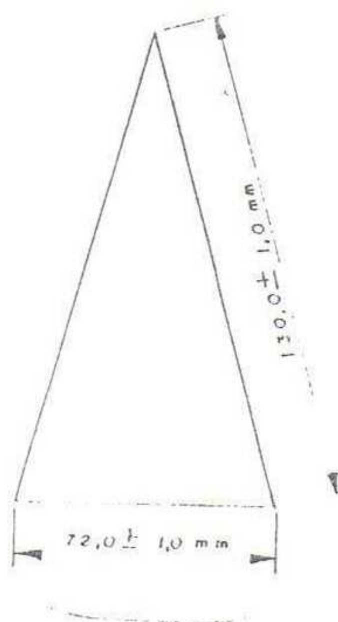


Figura 12

3.[illegible] - TIRA DE REFORÇO (Figura 13)

Peça de couro caprino, curtido ao cromo, com acabamento branco do lado da flor.
A espessura desta peça deve ser de 0,8 ± 0,1mm.
O formato e as dimensões desta peça devem obedecer a figura 13.

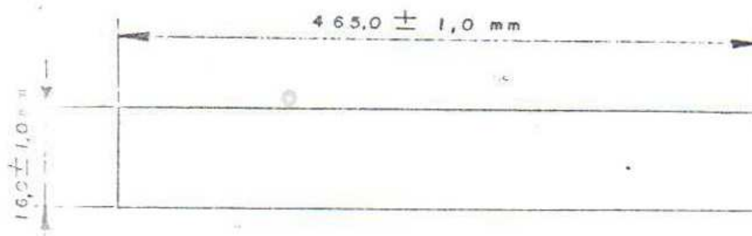


Figura 13

B - [illegible]AGEM

- DA LUVA PROPRIAMENTE DITA

Na peça central são costuradas as tiras para aplicação do [illegible] de pressão (Figura 14). Esta costura é a mesma utilizada para fechar a peça central.
Na região superior da peça central são costurados os retalhos de couro que servirão para completar os espaços de acomodação dos dedos das mãos nas luvas. Nesta mesma peça [illegible] a cobertura de couro do dedo polegar como também a tira que servirá para segurar o passador (Figura 14)

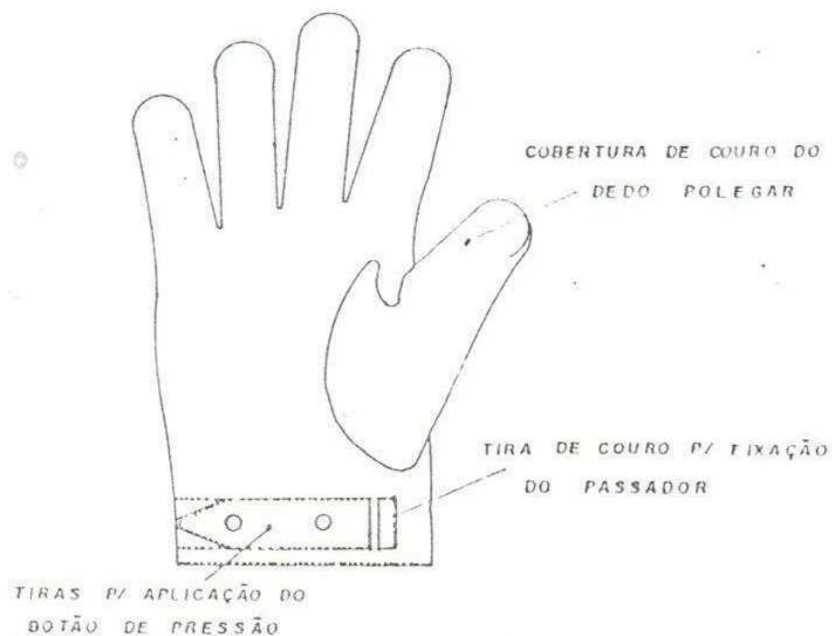


Figura 14

2 - DO CANHÃO

No canhão da luva é costurada uma tira de reforço em toda sua borda superior, após esta mesma tira é dobrada para o lado interno da luva e posteriormente costurada novamente (Figura 15)

O fole é costurado na mesma costura de fechamento do canhão da luva (Figura 15)

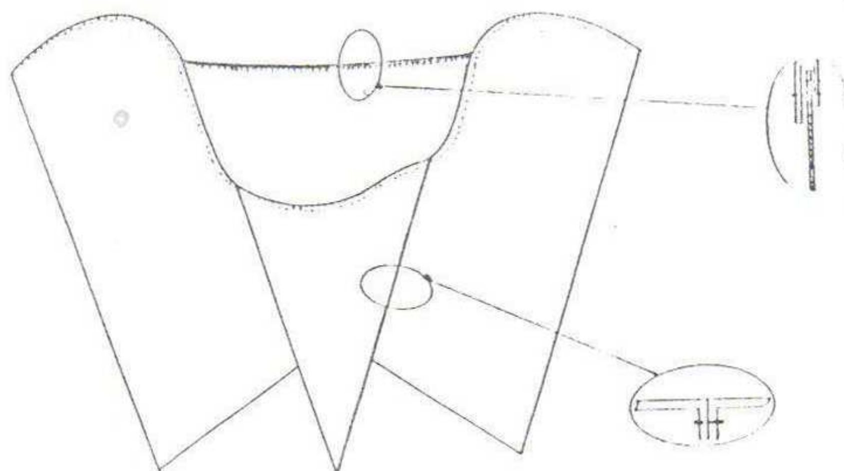


Figura 15

3 - DA LUVA DE COURO COM CANHÃO ALTO

As duas partes principais da luva são costuradas sendo que a peça central deve ser dobrada para não aparecer a borda da mesma.
Todas as costuras de união das peças devem ser simples e distanciarem 2,0 ± 0,3mm das bordas das mesmas.
Estas costuras devem possuir 2,5 pontos por centímetro linear.

IV - CONDIÇÕES GERAIS

- IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE

1 - FABRICANTE

A identificação do fabricante deve ser gravada na parte interna do canhão, conforme figura 16.

2 - DATA DE FABRICAÇÃO

O semestre e ano de fabricação devem ser gravados na parte interna do canhão, conforme figura 16.

3 - NUMERAÇÃO

A numeração deve ser gravada na parte interna do canhão, conforme figura 16.



Figura 16

- EMBALAGEM

Conforme "Coletânea de Legislação de Interesse do sub-sistema Material de Intendência" - Edição 1978.

as Técnicas de Embalagem de Material de Intendência (ginas 133, 134 e 135).

- Especificação do Caixaão de Madeira (Páginas 136 e 137).

C - AMOSTRAGEM

1 - AMOSTRA

amostra para efeito de ensaios destrutivos é considera um par de luvas (direita e esquerda), com todas suas partes principais.

- A coleta de amostras para inspeção visual deve ser efetuada de acordo com a norma DMI 1005-Pc.

3 - VERIFICAÇÃO DE MEDIDAS

A leta de amostras para verificação de medidas deve ser - efetuada de acordo com a norma DMI 1005-Pc.

4 SAIOS

a de amostras para ensaios deve ser efetuada de acordo com a norma DMI 1005-Pc.

Nº DMI - 1016 - P

Brasília, DF, 09 de março 19 94

CARLOS ROBERTO DA SILVA - Cel Int QEMA
Chefe/Seção Técnica DMI

PROVO:

Gen Bda ULTEMIR DE LIMA DUTRA
Diretor DMI